



Makrolon® LED2245 DQ

PC

Covestro Deutschland AG

- polycarbonate
- MVR (300 °C/1.2 kg) 34 cm³/10 min
- easy release
- Easy flow
- low viscosity
- translucent material with low diffusion for light guides and thick-wall optical parts

流变性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
熔体体积流动速度, MVR	34	cm³/10min	ISO 1133
温度	300	°C	-
载荷	1.2	kg	-
模塑收缩率, 平行	0.7	%	ISO 294-4, 2577
模塑收缩率, 垂直	0.7	%	ISO 294-4, 2577

机械性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
拉伸模量	2200	MPa	ISO 527
屈服应力	63	MPa	ISO 527
屈服伸长率	6	%	ISO 527
冲孔最大力, +23°C	4900	N	ISO 6603-2
冲孔最大力, -30°C	5900	N	ISO 6603-2
冲孔功, +23°C	50	J	ISO 6603-2
冲孔功, -30°C	55	J	ISO 6603-2
悬臂梁缺口冲击强度, 23°C	12	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度	12	kJ/m²	ISO 180/1A
悬臂梁缺口冲击强度 - 温度	-20	°C	-

热性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
玻璃化转变温度 (10°C/min)	145	°C	ISO 11357-1/-2
热变形温度, 1.80 MPa	125	°C	ISO 75-1/-2
热变形温度, 0.45 MPa	138	°C	ISO 75-1/-2
维卡软化温度, 50°C/h 50N	145	°C	ISO 306

其它性能	数值	单位	试验方法
ISO数据			
吸水性	0.3	%	类似ISO 62
吸湿性	0.12	%	类似ISO 62
密度	1190	kg/m³	ISO 1183
堆积密度	660	kg/m³	-

试样制备条件	数值	单位	试验方法
ISO数据			
注塑, 熔体温度	280	°C	ISO 294
注塑, 模具温度	80	°C	ISO 294
注塑, 注射速度	200	mm/s	ISO 294

加工推荐 (注塑)	数值	单位	试验方法
预干燥-温度	120	°C	-
预干燥-时间	4	h	-
加工湿度	≤ 0.02	%	-
注塑熔体温度	260 - 300	°C	-
模具温度	70 - 120	°C	-
1区	250	°C	-
2区	270 - 290	°C	-
3区	270 - 290	°C	-
喷嘴温度	270 - 305	°C	-
背压	10 - 20	MPa	-

Makrolon® LED2245 DQ
PC

Covestro Deutschland AG

特征

加工方法
注塑

特殊性能
Translucent

添加剂
脱模助剂

特征
光导